

09013276

PCT/JP 00/00845

日本国特許庁

PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

16.02.00

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application:

1999年11月 2日

REC'D 07 APR 2000

WIPO PCT

出願番号
Application Number:

平成11年特許願第312529号

出願人
Applicant (s):

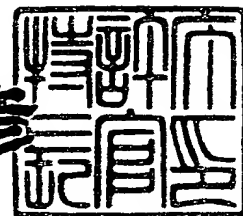
日本テトラパック株式会社

**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2000年 3月24日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

近藤 隆彦



出証番号 出証特2000-3019114

【書類名】 特許願

【整理番号】 NB155

【提出日】 平成11年11月 2日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B65D 25/38

【発明者】

【住所又は居所】 東京都千代田区紀尾井町 6 番 1 2 号 日本テトラパック株式会社内

【氏名】 森山 育幸

【特許出願人】

【識別番号】 000229232

【氏名又は名称】 日本テトラパック株式会社

【代理人】

【識別番号】 100096426

【弁理士】

【氏名又は名称】 川合 誠

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012184

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9802025

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 包装容器及びその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 (a) 注出口部を包囲する、蓋を備えない肉厚部を備え、頂壁に貼着されたドリンクタブと、

(b) 前記頂壁を構成する包材の表側から前記注出口部を覆って貼着されたプルタブとを有することを特徴とする包装容器。

【請求項 2】 前記包材の裏側から貼着されたインナテープを有する請求項 1 に記載の包装容器。

【請求項 3】 前記ドリンクタブは、アウトパッチシール、及び該アウトパッチシール上に射出成形によって形成された肉厚部を備える請求項 1 に記載の包装容器。

【請求項 4】 前記アウトパッチシールは、頂壁に貼着された本体部、及び前壁に貼着されたスカート部を備える請求項 3 に記載の包装容器。

【請求項 5】 前記ドリンクタブは、フィルムを熱変形させることによって形成された肉厚部を備える請求項 1 に記載の包装容器。

【請求項 6】 (a) 包材にドリンクタブを貼着し、
(b) 前記包材及びドリンクタブのうちの少なくともドリンクタブに注出口部を形成し、

(c) 前記包材の表側から前記注出口部を覆ってプルタブを貼着することを特徴とする包装容器の製造方法。

【請求項 7】 前記包材の裏側からインナテープを貼着する請求項 6 に記載の包装容器の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、包装容器及びその製造方法に関するものである。

【0002】

【従来技術】

従来、牛乳、清涼飲料等の液体食品は、一般に、包材から成るブリック型、多面体型等の包装容器に收容されて販売される。そして、一度で飲み切ることができる容量を有する包装容器においては、頂壁に注出口が形成され、該注出口がプルタブによって覆われる。

【 0 0 0 3 】

図 2 は従来 of 包装容器 of 斜視図である。

【 0 0 0 4 】

図において、10 は液体食品を收容する包装容器本体、12 は該包装容器本体 10 の頂壁、19 は前記包装容器本体 10 の後壁、20 は前記包装容器本体 10 の側壁であり、前記頂壁 12 の所定の位置に設定された注出口部にパンチホールから成る注出口 21 が形成され、該注出口 21 がプルタブ 15 によって覆われる。この場合、前記液体食品を飲用しようとする者、すなわち、飲用者は、前記包装容器本体 10 からプルタブ 15 を引き剥（は）がし、前記後壁 19 に貼（ちょう）着されているストロー 18 の袋 16 からストロー 18 を取り出し、該ストロー 18 を前記注出口 21 に挿入して液体食品を飲用することができる。なお、開口させられた注出口 21 に唇を当て、液体食品を直接飲用することもできる。

【 0 0 0 5 】

前記プルタブ 15 は、注出口 21 より大きい面積を有し、包材 11 に貼付されたときに、頂壁 12 に沿って延び、注出口 21 の周辺を覆って汚れないようにする水平部分 23、及び側壁 20 に沿って延び、プルタブ 15 を引き剥がす際に摘（つま）みとなる垂直部分 24 から成る。

【 0 0 0 6 】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、前記従来 of 包装容器においては、開口させられた注出口 21 に唇を当て、液体食品を直接飲用する場合、注出口 21 の周辺の口当りがよくない。

【 0 0 0 7 】

本発明は、前記従来 of 包装容器及びその製造方法の問題点を解決して、注出口部の口当りをよくすることができる包装容器及びその製造方法を提供することを

目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】

そのために、本発明の包装容器においては、注出口部を包囲する、蓋を備えない肉厚部を備え、頂壁に貼着されたドリンクタブと、前記頂壁を構成する包材の表側から前記注出口部を覆って貼着されたプルタブとを有する。

【0009】

本発明の他の包装容器においては、さらに、前記包材の裏側から貼着されたインナテープを有する。

【0010】

本発明の更に他の包装容器においては、さらに、前記ドリンクタブは、アウトパッチシール、及び該アウトパッチシール上に射出成形によって形成された肉厚部を備える。

【0011】

本発明の更に他の包装容器においては、さらに、前記アウトパッチシールは、頂壁に貼着された本体部、及び前壁に貼着されたスカート部を備える。

【0012】

本発明の更に他の包装容器においては、さらに、前記ドリンクタブは、フィルムを熱変形させることによって形成された肉厚部を備える。

【0013】

本発明の包装容器の製造方法においては、包材にドリンクタブを貼着し、前記包材及びドリンクタブのうちの少なくともドリンクタブに注出口部を形成し、前記包材の表側から前記注出口部を覆ってプルタブを貼着する。

【0014】

本発明の他の包装容器の製造方法においては、さらに、前記包材の裏側からインナテープを貼着する。

【0015】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態について図面を参照しながら詳細に説明する。

【0016】

図1は本発明の第1の実施の形態における包装容器の初期状態を示す図、図3は本発明の第1の実施の形態における包装容器の開封状態を示す図である。

【0017】

図において、29は包装容器、30は包装容器本体であり、該包装容器本体30は、ほぼ八角形の形状の断面を有する胴部31、該胴部31から上方に向けて延び、下端がほぼ八角形の形状を有し、上端がほぼ四角形の形状を有する上端部32、及び前記胴部31から下方に向けて延び、上端がほぼ八角形の形状を有し、下端がほぼ四角形の形状を有する図示されない下端部を備える。そして、前記胴部31は、前壁34、図示されない後壁、二つの側壁35（図においてはそのうちの一つの側壁35だけを示す。）、並びに前記前壁34と各側壁35との間、及び前記後壁と各側壁35との間に配設された四つの胴部連結壁36（図においてはそのうちの一つの胴部連結壁36だけを示す。）から成る。前記前壁34、後壁、側壁35及び胴部連結壁36は、いずれも矩（く）形の形状を有する。

【0018】

また、前記上端部32は、頂壁37、該頂壁37と前記前壁34とを連結する前壁38、前記頂壁37と前記後壁とを連結する図示されない後壁、前記頂壁37と各側壁35とを連結する二つの側壁39（図においてはそのうちの一つの側壁39だけを示す。）、及び前記頂壁37と各胴部連結壁36とを連結する四つの連結壁40（図においてはそのうちの一つの連結壁40だけを示す。）から成る。そして、前記前壁38、後壁及び側壁39は、いずれも上底を下に置いた台形の形状を有し、前記連結壁40は頂壁37に一つの頂点を置いた三角形の形状を有する。なお、46は頂壁37の中央に形成されたシール部、47は耳部であり、該耳部47は側壁39に融着させられる。

【0019】

また、前記下端部は、底壁、底壁と前記前壁34とを連結する前壁、底壁と前記後壁とを連結する後壁、底壁と各側壁35とを連結する二つの側壁、及び底壁と各胴部連結壁36とを連結する四つの連結壁から成る。

【0020】

前記包装容器本体 30 は包材を成形することによって形成される。そのために、包材にあらかじめ折り目が形成され、該折り目に沿って包材を折り曲げることによって原型容器が形成される。続いて、該原型容器に所定の成形加工が施され、最終形状の包装容器本体 30 が形成される。前記包材は、可撓（とう）性を有する積層体から成り、図示されない紙基材、該紙基材の表面に被覆されたポリエチレン樹脂等から成る図示されない最外層、前記紙基材の裏面に被覆されたガスバリア性を有する図示されないバリア層、及び該バリア層の裏面に被覆されたポリエチレン樹脂等から成る図示されない最内層を備える。

【0021】

ところで、前記頂壁 37 における所定の位置、例えば、頂壁 37 と前壁 38 との境界線 L1 に近接する位置のほぼ中央に、ドリンクタブ 71 が接着、融着等の貼着方法によって貼着される。該ドリンクタブ 71 は、「U」字状の肉厚部 72 及びアウトパッチシール 76 から成り、前記肉厚部 72 は、アウトパッチシール 76 上に射出成形によって樹脂を付着させることにより一体的に形成され、蓋を備えない。そして、前記頂壁 37 及びアウトパッチシール 76 の所定の位置に設定された注出口部にパンチホールから成る注出口 51 が形成される。

【0022】

この場合、肉厚部 72 の周辺にアウトパッチシール 76 が配設されるので、肉厚部 72 の周辺の口当りをよくすることができる。

【0023】

また、プルタブ 75 が、前記注出口部、肉厚部 72 の内側、及び境界線 L1 の近傍を覆って包材の表側から貼着される。前記プルタブ 75 は、アルミニウム箔（はく）から成り、ガスバリア性を有するバリア層、該バリア層の表面に被覆されたポリエチレン樹脂等から成る最外層、及び前記バリア層の裏面に被覆されたポリエチレン樹脂等から成る最内層を備える。そして、前記プルタブ 75 は、注出口 51 より大きい面積を有し、包材に貼付されたときに、頂壁 37 に沿って延び、注出口 51 の周辺を覆って汚れないようにする水平部分 75a、及び前壁 38 に沿って延び、プルタブ 75 を引き剥がす際に摘みとなる垂直部分 75b から成る。また、図示されないインナテープが、頂壁 37 における包材の裏側から貼

着され、プルタブ 7 5、及び注出口 5 1 の周辺とシールされる。

【 0 0 2 4 】

したがって、図 3 に示されるように、前記包装容器本体 3 0 からプルタブ 7 5 を引き剥がすことによってインナテープを破断させ、注出口 5 1 を開口させ、包装容器 2 9 を開封することができる。そして、開口させられた注出口 5 1 に唇を当て、液体食品を直接飲用することができる。この場合、肉厚部 7 2 によって注出口部が包囲されるので、注出口部の口当りをよくすることができる。しかも、液体食品を飲用しやすい。

【 0 0 2 5 】

また、包装容器 2 9 を傾けることによって、注出口 5 1 から液体食品を図示されないグラス等の容器に注ぐこともできる。

【 0 0 2 6 】

本実施の形態において、前記肉厚部 7 2 は、前記注出口 5 1 の前縁及び側縁に沿って「U」字状に形成されるが、注出口 5 1 の内周縁に沿って閉ループで形成することもできる。また、本実施の形態において、注出口 5 1 は、前記注出口部にパンチホールによって形成され、プルタブ 7 5 を引き剥がすことによって開口されるようになっているが、アウトパッチシール 7 6 だけにあらかじめ穴を形成しておくとともに、頂壁 3 7 において、注出口をミシン目、プレラミネート、半切部等から成る破断部によって形成し、プルタブ 7 5 を引き上げるのに伴って前記破断部を破断させて前記注出口を開口させることもできる。その場合、インナテープは不要になる。

【 0 0 2 7 】

このように、アウトパッチシール 7 6 上に一体的に肉厚部 7 2 が形成されるので、包装容器 2 9 の製造工程を簡素化することができる。また、アウトパッチシール 7 6 を極めて薄く作成することができるので、ドリンクタブ 7 1 を包材に貼着した後に包材を容易に折り曲げることができる。

【 0 0 2 8 】

次に、前記プルタブ 7 5 の変形例について説明する。なお、図 1 と同じ構造を有するものについては、同じ符号を付与することによってその説明を省略する。

【 0 0 2 9 】

図 4 は本発明の第 1 の実施の形態におけるプルタブの変形例を示す図である。

【 0 0 3 0 】

この場合、プルタブ 7 5 は、注出口 5 1 より大きい面積を有し、包材に貼付されたときに、頂壁 3 7 に沿って延び、注出口 5 1 の周辺を覆って汚れないようにする水平部分 7 5 a、及び該水平部分 7 5 a の後縁、すなわち、シール部 4 6 の近傍において立ち上げられ、プルタブ 7 5 を引き剥がすときの摘みとなる垂直部分 7 5 c から成る。したがって、包装容器 2 9 を開封するに当たり、垂直部分 7 5 c は手前側に引かれる。

【 0 0 3 1 】

次に、前記包装容器 2 9 の製造方法について説明する。

【 0 0 3 2 】

図 5 は本発明の第 1 の実施の形態における包装容器の製造方法を示す図、図 6 は本発明の第 1 の実施の形態におけるドリンクタブテープの斜視図である。なお、図 6 において、P 1 ～ P 4 は包装容器 2 9（図 1）の製造方法における第 1 ～ 第 4 の工程を表す。

【 0 0 3 3 】

図において、7 1 はドリンクタブ、7 2 は肉厚部、7 6 はアウトパッチシール、8 1 は包材、8 2 はドリンクタブテープであり、該ドリンクタブテープ 8 2 によって複数のドリンクタブ 7 1 が一体的に連続させて形成される。

【 0 0 3 4 】

第 1 の工程 P 1 において、アウトシール装置 8 3 は、ドリンクタブテープ 8 2 からドリンクタブ 7 1 を図示されないカッタによって切り離し、各ドリンクタブ 7 1 を抵抗加熱、誘導加熱、超音波等のシール手段によって包材 8 1 の表側から貼着する。次に、第 2 の工程 P 2 において、パンチ装置 8 4 は、包材 8 1 及びアウトパッチシール 7 6 の所定の位置に設定された注出口部に、後に注出口 5 1 となる図示されない穴を同時に形成する。そして、第 3 の工程 P 3 において、インナシール装置 8 5 は、インナテープ 8 6 を前記シール手段によって包材 8 1 の裏側から貼着する。続いて、第 4 の工程 P 4 において、プルタブシール装置 8 7 は

、前記シール手段によってドリンクタブ 7 1 及び包材 8 1 の表側からプルタブ 7 5 を貼着する。

【 0 0 3 5 】

次に、ドリンクタブテープ 8 2 の製造方法について説明する。

【 0 0 3 6 】

図 7 は本発明の第 1 の実施の形態におけるドリンクタブテープ製造装置の概略図である。

【 0 0 3 7 】

図において、7 2 は肉厚部、7 6 はアウトパッチシール、8 2 はドリンクタブテープ、9 1 は前記アウトパッチシール 7 6 のリール、9 2 は射出成形機、9 3 は前記ドリンクタブテープ 8 2 を収容する収容箱である。この場合、前記リール 9 1 から繰り出されたアウトパッチシール 7 6 は、搬送ローラ R 1 ～ R 3 によって搬送され、その間、射出成形機 9 2 によって成形が行われ、樹脂が付着させられて肉厚部 7 2 が形成される。

【 0 0 3 8 】

次に、本発明の第 2 の実施の形態について説明する。

【 0 0 3 9 】

図 8 は本発明の第 2 の実施の形態におけるドリンクタブ製造装置の斜視図、図 9 は本発明の第 2 の実施の形態における包装容器の製造方法を示す斜視図である。なお、図 9 において、P 1 1 ～ P 1 4 は包装容器の製造方法における第 1 ～第 4 の工程を表す。

【 0 0 4 0 】

図において、9 4 はフィルム、9 5 は該フィルム 9 4 のリール、9 7 は加熱ブロック、9 8 は該加熱ブロック 9 7 によってフィルム 9 4 を挟持して加熱し、熱変形させることにより形成されるドリンクタブである。該ドリンクタブ 9 8 は、蓋を備えない「U」字状の肉厚部 9 9 及び平坦（たん）な板状部 1 0 1 から成る。そして、前記加熱ブロック 9 7 には、肉厚部 9 9 に対応する形状の型が形成される。

【 0 0 4 1 】

第1の工程P11において、図示されない第1のパンチ装置は、包材81の所定の位置に設定された注出口部に、後に注出口51になる穴102を形成する。次に、第2の工程P12において、図示されないアウトシール装置は、ドリンクタブ98を前記シール手段によって包材81の表側から穴102を覆って貼着する。続いて、第3の工程P13において、図示されないパンチ装置は、板状部101に穴103を形成する。このとき、前記穴102、103によって注出口51が形成される。そして、第4の工程において、図示されないインナシール装置は、インナテープ86を前記シール手段によって包材81の裏側から貼着する。

【0042】

次に、本発明の第3の実施の形態について説明する。なお、第1の実施の形態と同じ構造を有するものについては、同じ符号を付与することによってその説明を省略する。

【0043】

図10は本発明の第3の実施の形態における包装容器の開封状態を示す図、図11は本発明の第3の実施の形態における包装容器の製造方法を示す斜視図である。なお、図11において、P21～P23は包装容器29の製造方法における第1～第3の工程を表す。

【0044】

この場合、ドリンクタブ71は蓋を備えない肉厚部72及びアウトパッチシール115から成り、該アウトパッチシール115は、頂壁37に貼着される本体部116、及び該本体部116と一体に形成され、前壁38に貼着されるスカート部117から成る。

【0045】

第1の工程P21において、図示されないアウトシール装置は、ドリンクタブ71を前記シール手段によって包材81の表側から貼着する。続いて、第2の工程P22において、図示されないパンチ装置は、包材81及び本体部116の所定の位置に設定された注出口部に、注出口51を同時に形成する。そして、第3の工程P23において、図示されないインナシール装置は、図示されないインナテープを前記シール手段によって包材81の裏側から貼着するとともに、図示さ

れないプルタブシール装置は、前記シール手段によって本体部 1 1 6、肉厚部 7 2 の一部及びスカート部 1 1 7 の一部を覆って包材 8 1 の表側からプルタブ 1 1 8 を貼着する。

【 0 0 4 6 】

次に、本発明の第 4 の実施の形態について説明する。なお、第 1 の実施の形態と同じ構造を有するものについては、同じ符号を付与することによってその説明を省略する。

【 0 0 4 7 】

図 1 2 は本発明の第 4 の実施の形態におけるアウトパッチシールの配設状態を示す第 1 の図、図 1 3 は本発明の第 4 の実施の形態におけるアウトパッチシールの配設状態を示す第 2 の図、図 1 4 は本発明の第 4 の実施の形態におけるアウトパッチシールの配設状態を示す第 3 の図である。

【 0 0 4 8 】

図 1 2 に示される包装容器 2 9 において、頂壁 3 7 は、頂壁 3 7 と前壁 3 8 との境界線 L 2 に近いほど、また、幅方向における中央に近いほど低くされ、注出口 5 1 の近傍にアウトパッチシール 1 5 1 が貼着される。

【 0 0 4 9 】

また、図 1 3 に示される包装容器 2 9 において、アウトパッチシール 1 5 2 のスカート部 1 5 3 は三角形の形状を、図 1 4 に示される包装容器 2 9 において、アウトパッチシール 1 5 5 のスカート部 1 5 6 は弧状の形状を有する。

【 0 0 5 0 】

次に、本発明の第 5 の実施の形態について説明する。

【 0 0 5 1 】

図 1 5 は本発明の第 5 の実施の形態における包装容器の斜視図である。

【 0 0 5 2 】

図において、1 0 は液体食品を収容する包装容器本体、1 1 は包材、1 2 は該包装容器本体 1 0 の頂壁、1 6 はストロー 1 8 を収容する袋、1 9 は前記包装容器本体 1 0 の後壁、2 0 は前記包装容器本体 1 0 の側壁であり、前記頂壁 1 2 の所定の位置に設定された注出口部にはパンチホールから成る注出口 2 1 が形成さ

れ、該注出口 2 1 は水平部分 2 3 及び垂直部分 2 4 から成るプルタブ 1 5 によって覆われる。また、前記頂壁 1 0 には、前記注出口 2 1 を包囲して蓋を備えない「U」字状のドリンクタブ 1 6 1 が貼着される。

【 0 0 5 3 】

なお、本発明は前記実施の形態に限定されるものではなく、本発明の趣旨に基づいて種々変形させることが可能であり、それらを本発明の範囲から排除するものではない。

【 0 0 5 4 】

【発明の効果】

以上詳細に説明したように、本発明によれば、包装容器においては、注出口部を包囲する、蓋を備えない肉厚部を備え、頂壁に貼着されたドリンクタブと、前記頂壁を構成する包材の表側から前記注出口部を覆って貼着されたプルタブとを有する。

【 0 0 5 5 】

この場合、肉厚部によって注出口部が包囲されるので、注出口部の口当りをよくすることができる。しかも、液体食品を飲用しやすい。

【 0 0 5 6 】

また、ドリンクタブに一体的に肉厚部が形成されるので、包装容器の製造工程を簡素化することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の第 1 の実施の形態における包装容器の初期状態を示す図である。

【図 2】

従来 of 包装容器の斜視図である。

【図 3】

本発明の第 1 の実施の形態における包装容器の開封状態を示す図である。

【図 4】

本発明の第 1 の実施の形態におけるプルタブの変形例を示す図である。

【図 5】

本発明の第 1 の実施の形態における包装容器の製造方法を示す図である。

【図 6】

本発明の第 1 の実施の形態におけるドリンクタブテープの斜視図である。

【図 7】

本発明の第 1 の実施の形態におけるドリンクタブテープ製造装置の概略図である。

【図 8】

本発明の第 2 の実施の形態におけるドリンクタブ製造装置の斜視図である。

【図 9】

本発明の第 2 の実施の形態における包装容器の製造方法を示す斜視図である。

【図 1 0】

本発明の第 3 の実施の形態における包装容器の開封状態を示す図である。

【図 1 1】

本発明の第 3 の実施の形態における包装容器の製造方法を示す斜視図である。

【図 1 2】

本発明の第 4 の実施の形態におけるアウトパッチシールの配設状態を示す第 1 の図である。

【図 1 3】

本発明の第 4 の実施の形態におけるアウトパッチシールの配設状態を示す第 2 の図である。

【図 1 4】

本発明の第 4 の実施の形態におけるアウトパッチシールの配設状態を示す第 3 の図である。

【図 1 5】

本発明の第 5 の実施の形態における包装容器の斜視図である。

【符号の説明】

1 2、3 7 頂壁

1 5、7 5、1 1 8 プルタブ

2 9 包装容器

3 8 前壁

7 1、9 8、1 6 1 ドリンクタブ

7 2、9 9 肉厚部

7 6、1 5 1、1 5 2、1 5 5 アウタパッチシール

8 1 包材

8 6 インナテープ

9 4 フィルム

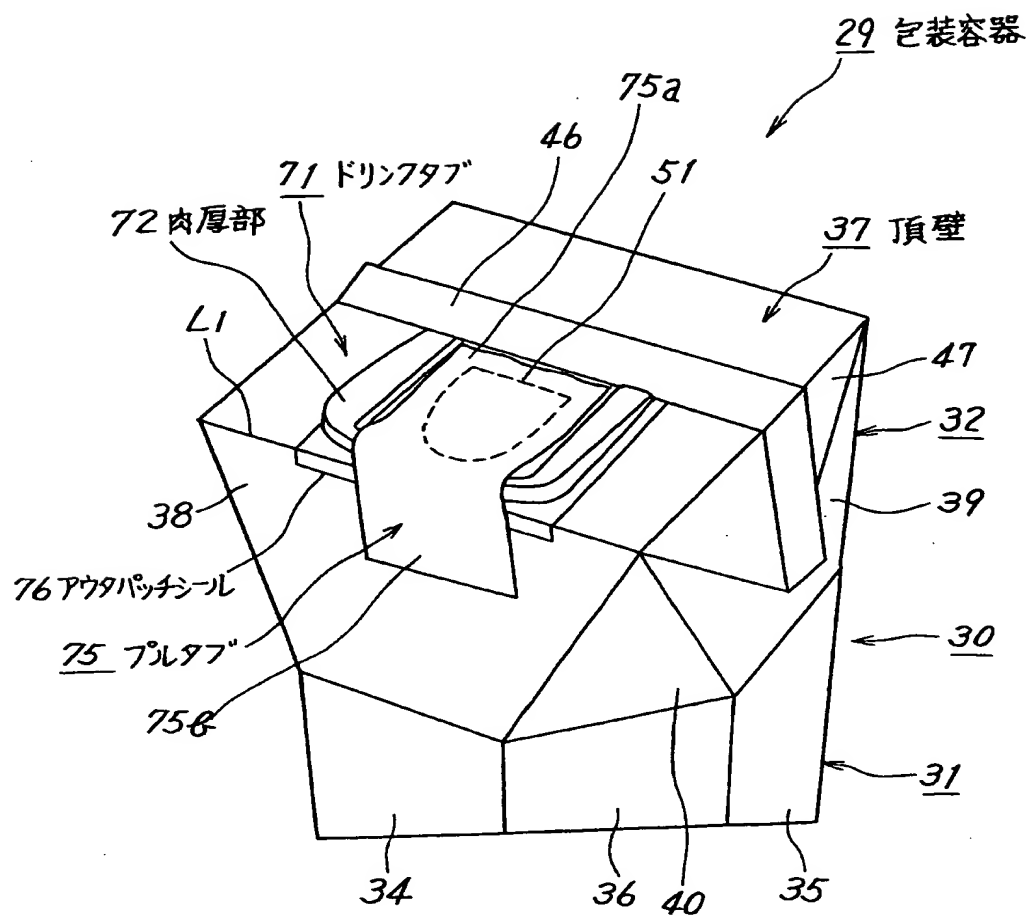
1 1 6 本体部

1 1 7、1 5 3、1 5 6 スカート部

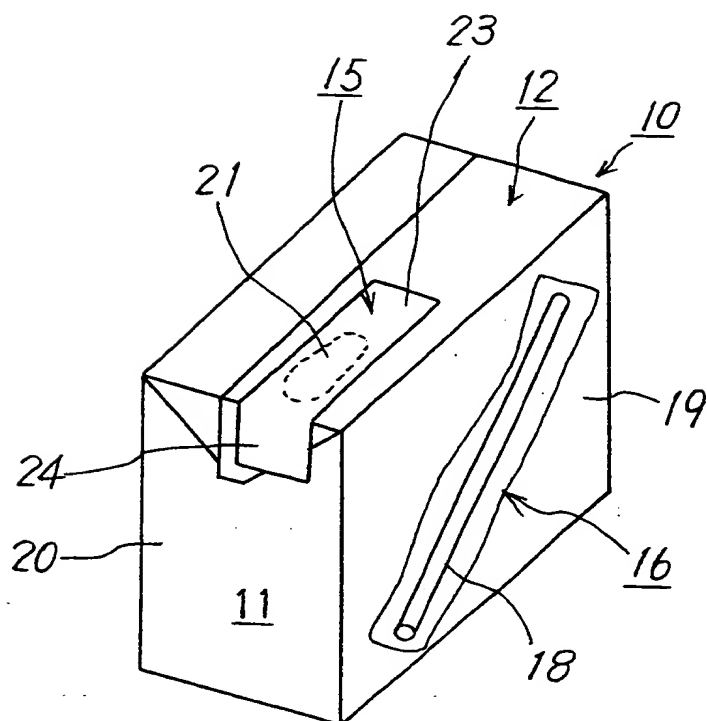
【書類名】

図面

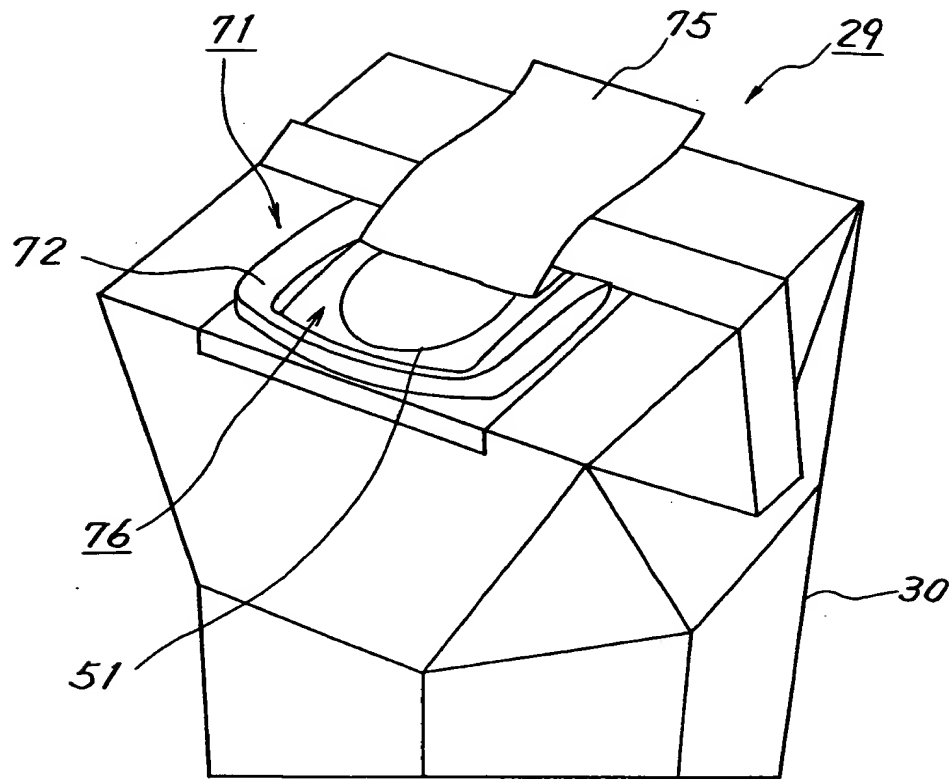
【図 1】



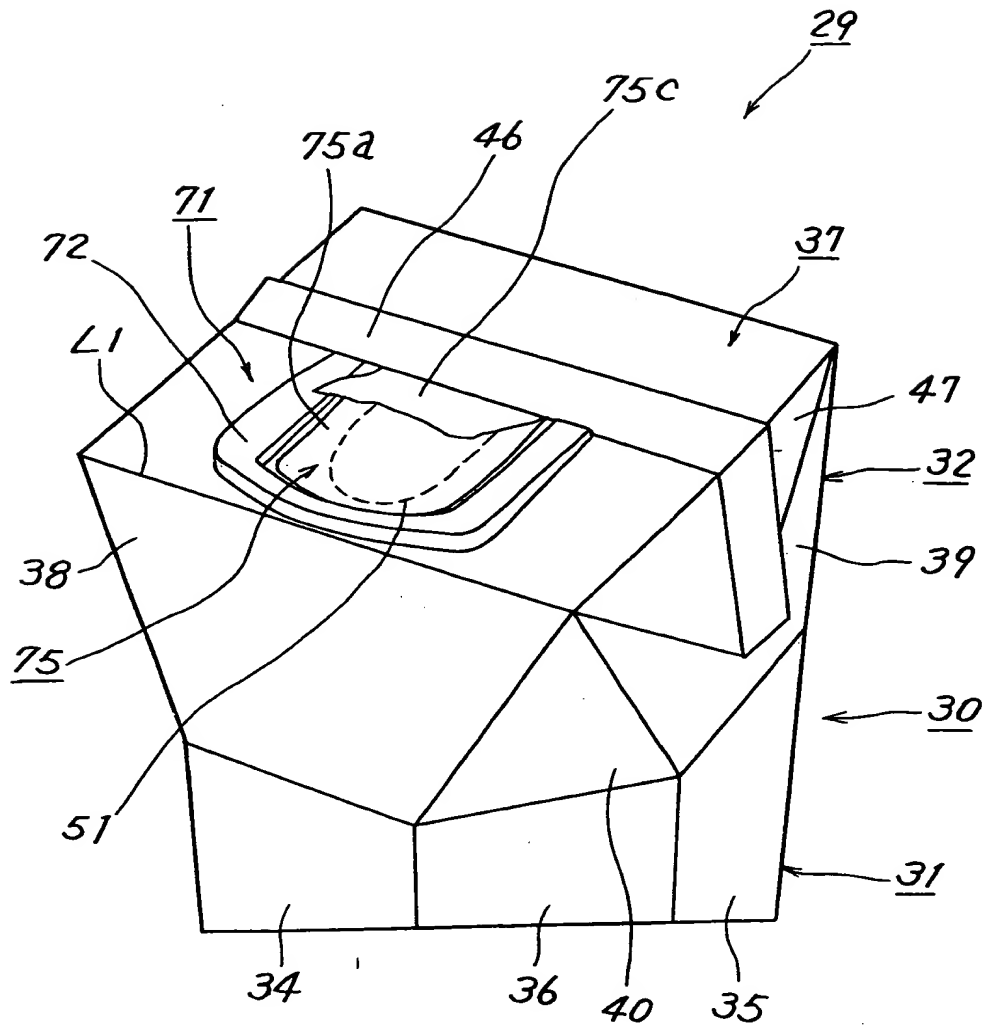
【図 2】



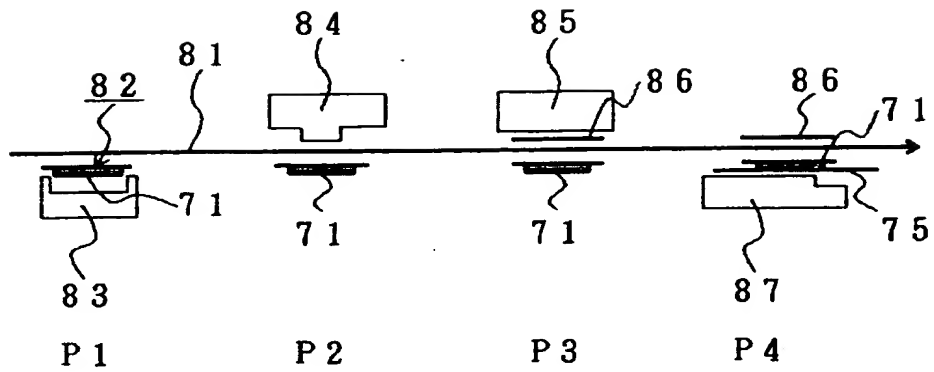
【図 3】



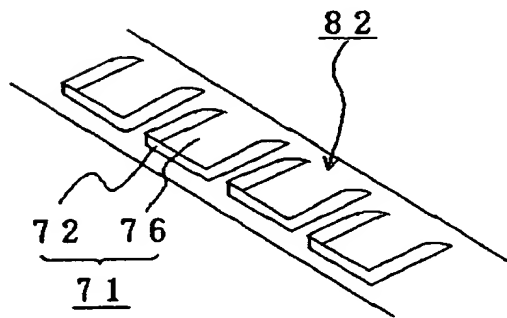
【図 4】



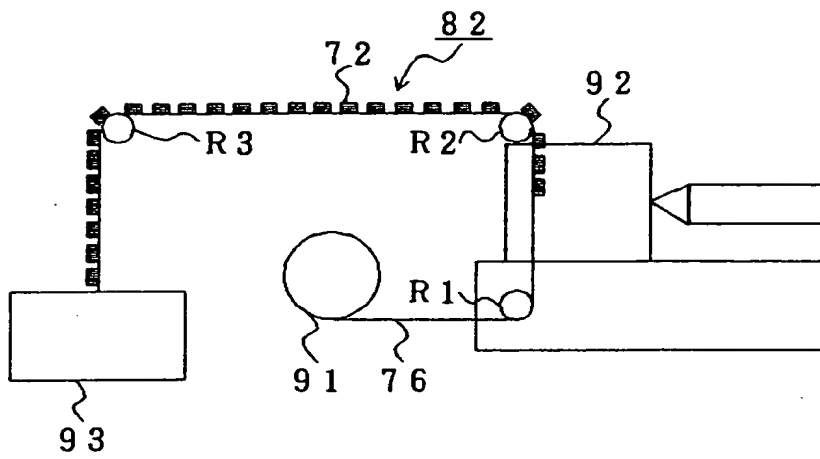
【図 5】



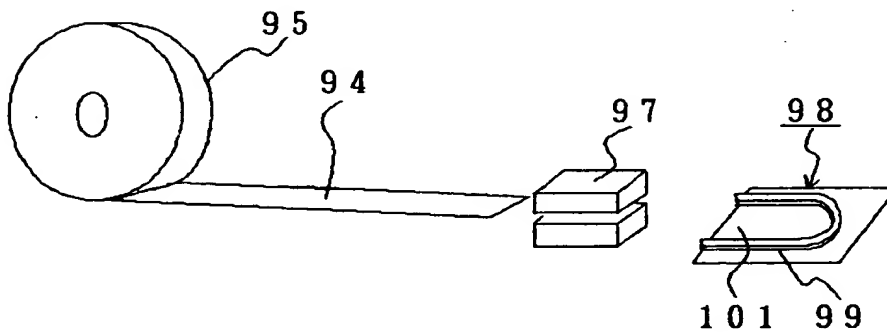
【図 6】



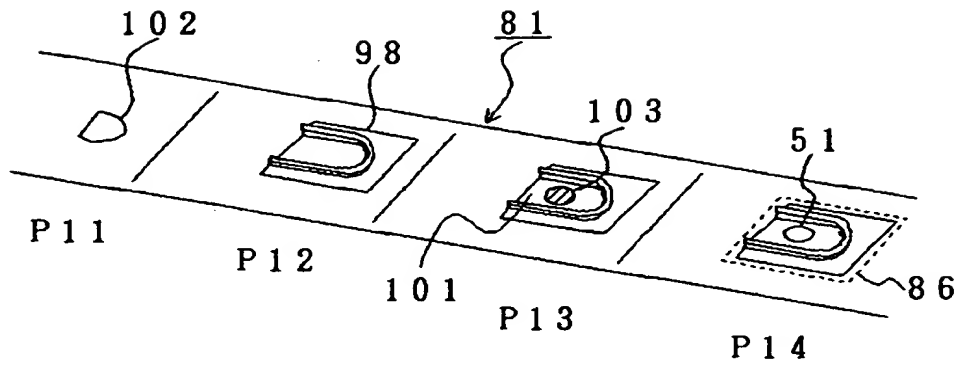
【図 7】



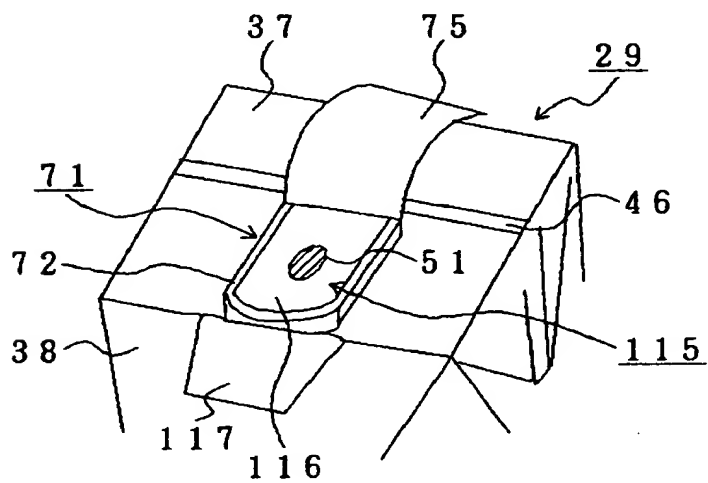
【図 8】



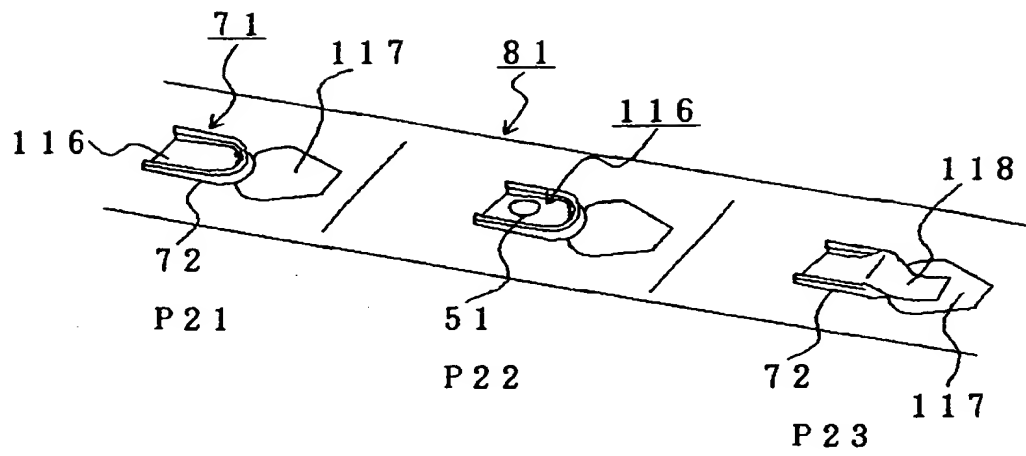
【図9】



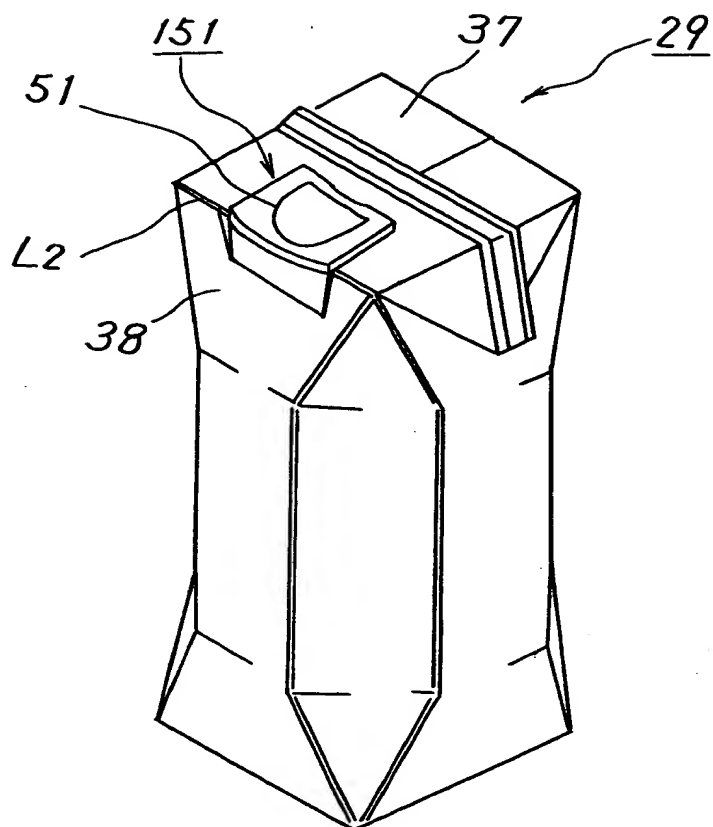
【図10】



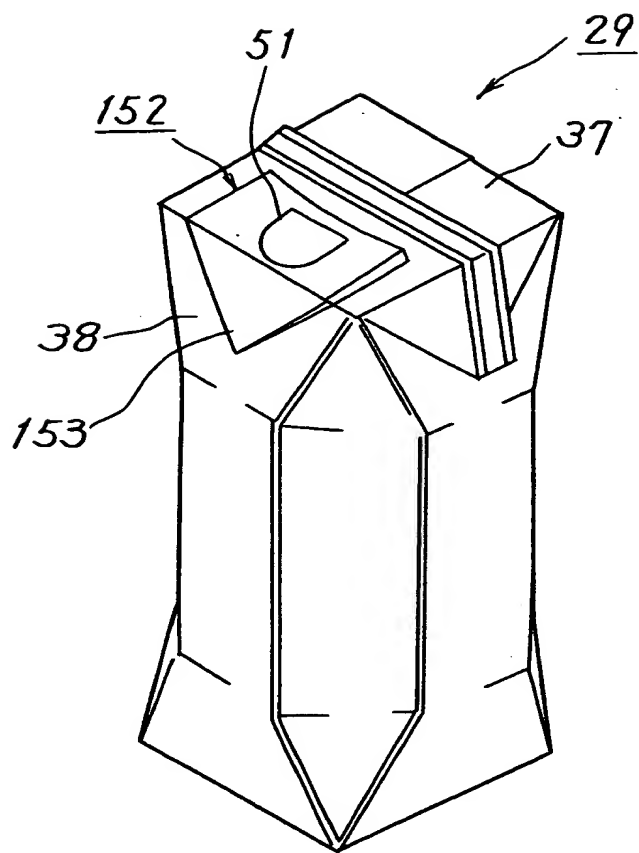
【図 11】



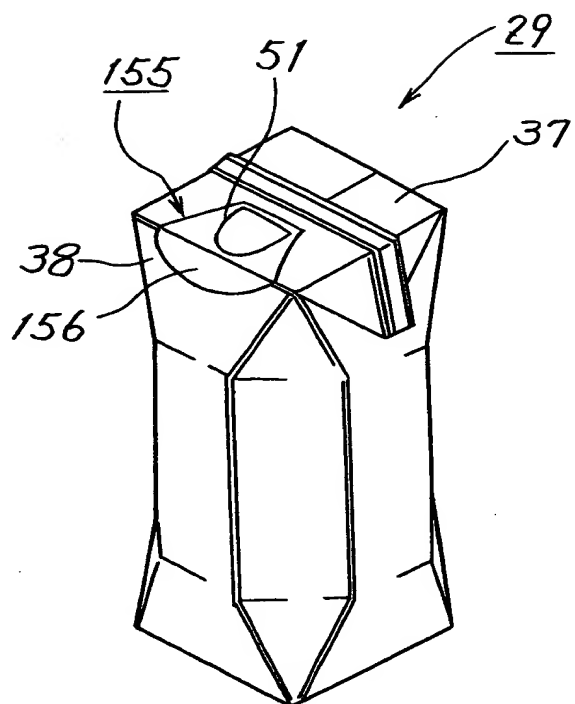
【図 1 2】



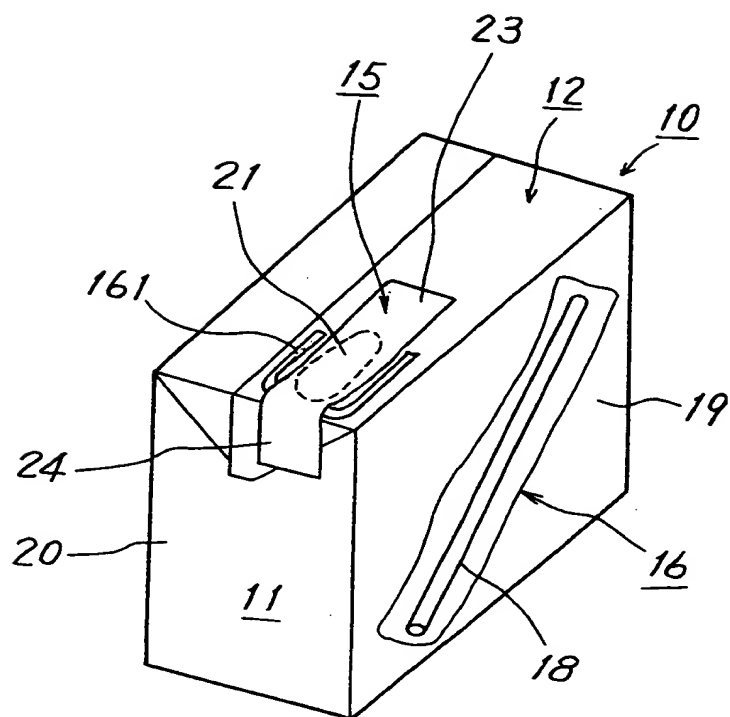
【図 1 3】



【図 14】



【図 1 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】注出口部の口当りをよくすることができるようにする。

【解決手段】注出口部を包囲する、蓋（ふた）を備えない肉厚部 7 2 を備え、頂壁 3 7 に貼（ちょう）着されたドリンクタブ 7 1 と、頂壁 3 7 を構成する包材の表側から前記注出口部を覆って貼着されたプルタブ 7 5 とを有する。この場合、肉厚部 7 2 によって注出口部が包囲されるので、注出口部の口当りをよくすることができる。しかも、液体食品を飲用しやすい。また、ドリンクタブ 7 1 に一体的に肉厚部 7 2 が形成されるので、包装容器 2 9 の製造工程を簡素化することができる。

【選択図】 図 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000229232]

1. 変更年月日 1996年 1月17日
[変更理由] 住所変更
住 所 東京都千代田区紀尾井町6番12号
氏 名 日本テトラパック株式会社

THIS PAGE BLANK (USPTO)